



オープン かきフライのこだわり

3つのこだわり

①原料のこだわり

②製造のこだわり

③工程内管理・品質管理
のこだわり



原料のこだわり



水揚げ

広島の清浄海域、条件付清浄海域に限定し、育ちの状況を見ながら良い状態の原料を買い付けすることで本当の美味しい牡蠣を提供できるものと考えます。IQF原料製造工程中では、真水は一切使用しておりません。



かき打ち



原料入缶時
チェック

★原料受入時には、品温、塩分濃度、pH値、臭気、食味のチェックを行っております。



製造のこだわり

1

パン粉を包み込む様に



自慢のバター

弊社オリジナルバターを使用しております。
このバターは澱粉主体、小麦粉主体のバター個々の欠点を補完すべく配合され、水分を含んだ時に膨らみづらい膨潤抑制された澱粉とソフトな食感、味わいを出す熱処理小麦をバランス良く配合し、粘度安定・味わい・経時耐性の良いバターです。

手付けの様な機械でパン粉付け

使用のパン粉は風味・経時耐性・揚げ色が良く「冷めてもサクサク感が有り美味しい仕上がり」です。機械ラインは、手付けに最も近く、まるで手でパン粉を包み込みながら一つ一つ丁寧に付けているかの様で、まさに手づくり感あふれるかきフライに仕上げております。



2

牡蠣殻等の異物チェック (高性能(デュアルセンサー搭載)X線異物検出機)



高性能(デュアルセンサー搭載)X線異物検出機

ポイント

異物を画像としての映り方だけでなく、物質としての違いで判別しますので、従来方式では混入異物の判定が難しかった製品でも、高精度で牡蠣殻等の異物を検出します。更に、骨・石・ガラス等の混入異物もより高い精度での検出が可能です。

3

重量チェック (Wチェック)



トレー詰め時、凍結前、双方にて重量をWチェック致します。



ポイント

原料はサイズ選別されておりますが、サイズ内でのアロウンスがある為、重量チェックについてはトレー詰め時の電子秤と、凍結前のX線検出機通過後の自動計量機にて、Wチェックを行っております。

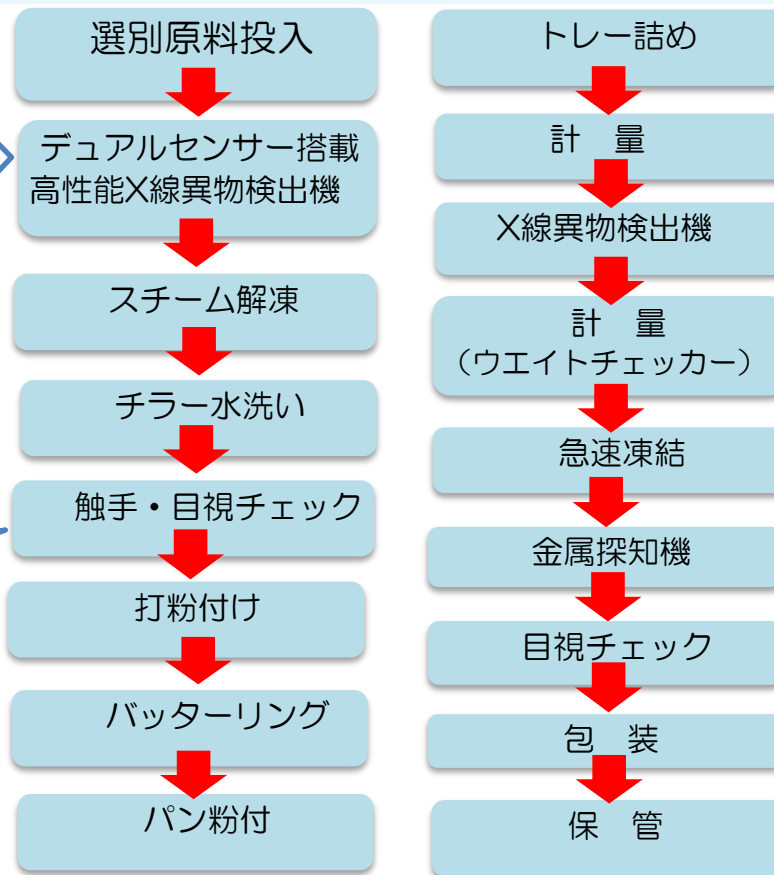
工程内チェックのこだわり

●原料解凍前における除去作業

原料の表面解凍を行う前に全ての個体について高性能X線検出機（テストピースサイズ：ガラス球φ3mm、セラミック球φ3mm、Sus球φ1mm）を使用した異物除去作業を行っております。なお、検出器の動作確認については2時間おきに実施しております。

●原料解凍後における除去作業

原料の表面解凍後、さらに触手、目視による異物除去作業を実施しております。この工程では殻のほか、原料夾雑物、過解凍品、不適合品（割れ、変色等）の除去も実施しております。



●パン粉付後における除去作業

パン粉付後においてもすべての個体についてX線検出機（テストピースサイズ：ガラス球φ3mm、セラミック球：3mm、Sus球1mm）を使用した異物除去作業を行っております。検出器の動作確認は原料解凍前と同様に実施しております。



パン粉付後のX線異物検出機

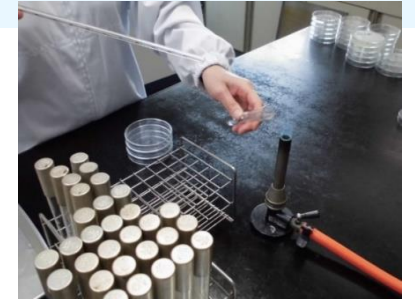
★かき商品のクレームとして多いかき殻対策については原料解凍前とパン粉付後の両方にX線異物検出機を導入し最新設備によるチェック体制を敷いていることと、原料解凍後の触手、目視チェックも行っており前、中、後工程でのチェック体制を確立しております。



触手・目視チェック

製品の品質管理について

★オープンの品質管理は大別すると製品チェック、細菌チェック、原料チェック、異物チェック、設備チェックの5つに分かれており、各々のマニュアルに沿って管理を行っております。検品は自社内検査室にて製品の温度、包装、表示、性状、重量、細菌、調理、官能、衣率、異物、等の検査が行われています。さらにより一層の安全性を追求するために、徹底したマニュアル管理を行っております。当社は、原料から消費までの間に発生するあらゆる危害防止のために、重要な管理ポイントを設定管理しています。



★一層の安全性を追求する為にHACCP方式による工程管理を推進し徹底マニュアル管理を行っております。

★令和3年7月29日“JFS-B規格”の認証を取得致しました。
(登録番号：JFS-B21001698-00)



JFS-B21001698-00



E-B21037

<JFS規格とは?>

JFS規格とは、JFSM（一般財団法人食品安全マネジメント協会）が策定した食品安全マネジメントシステムに関する規格のことです。規格は日本の食品衛生のノウハウを世界に発信し、日本の食品市場と世界の食品市場を近づける目的で策定されています。また、食品業界の人材育成や日本食品安全レベルの向上も目的としています。

規格は一般衛生管理、HACCPによる衛生管理手法、国際取引でも有効に働く基準の3段階のレベルに分けられており、これらは食品安全マネジメントシステム（FSM）、ハザード制御（HACCP）、適正製造規範（GMP）の3層構造になっています。

★<細菌検査>

製品は万全を期すため完成品はもとより、原料・副原料・作業工程中の製品に対しても細菌検査を行っております。
(自社検査室において、一般生菌数、大腸菌群、大腸菌、黄色ブドウ球菌、サルモネラ菌、腸炎ビブリオの6項目の検査が可能です。)

★<従業員指導>

衛生教育・手洗指導・健康管理などを行っております。従業員の検便については、年に3回実施しております。

★<工程管理>

工程中の品質管理・温度管理・各記録についてもHACCPマニュアルに沿って実施しております。

★<施設管理>

作業場の清掃・定期点検・補修などもチェック表で管理し、常に気を配っております。



衛生講習風景